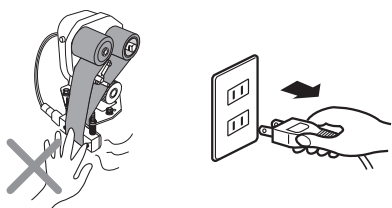
9　消耗部品の交換方法

日々の作業を安定して能率的に行うために、作業前・作業後のメンテナンス・早い時期の消耗部品の交換をお勧めいたします。
以下の「消耗部品の交換方法」をよくお読みいただき、正しく作業を行ってください。

⚠ 警告　消耗部品の交換やメンテナンスの時は、必ず電源プラグを手で持ってコンセントから抜いてプリンターのヒーター部が充分に冷えてから行ってください。プラグを差し込んだまま作業を行うと感電する危険性があります。また、プリンターのヒーター部が充分に冷えていないと火傷の危険性があります。

⚠ 警告　取扱説明書に記載されている「消耗部品の交換方法」以外の間違った方法で交換すると機械が正常に働かないばかりか、感電や火傷をする危険性があります

⚠ 警告　消耗部品は必ず弊社指定の部品をご使用ください。指定外の部品を使用されると製品の性能が正しく発揮できないだけでなく、故障の原因にもなります。

必ず電源プラグをコンセントから抜いて作業を行ってください

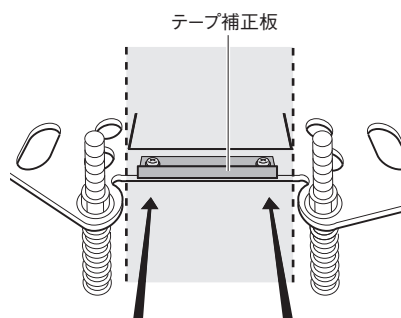
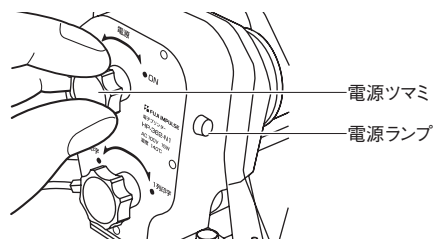
9-1　プリントテープの交換

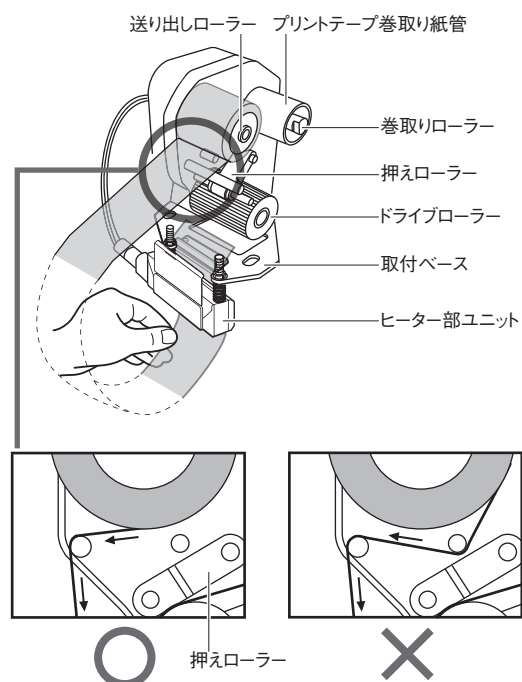
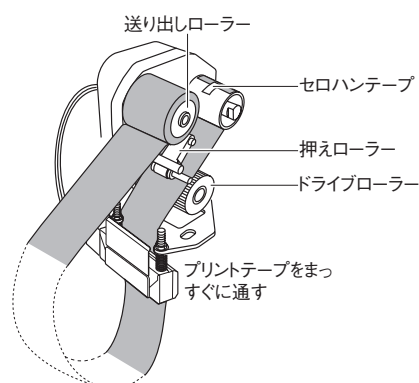
⚠ 警告　ヒーター部は高温ですので、プリントテープを交換するときはプリンターの電源をOFFにして電源プラグを抜きヒーター部が充分に冷えてから作業を行ってください。

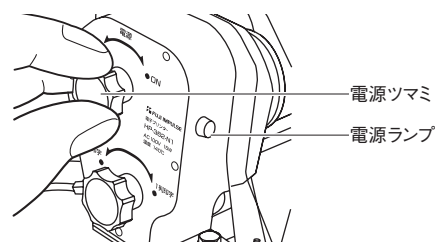
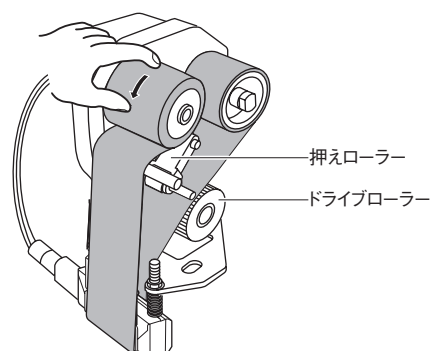
【必　要　物】　セロハンテープ

1　プリントテープ巻取り紙管に巻き取った古いプリントテープはプリントテープ巻取り紙管ごと取り外し、送り出しローラーにあるプリントテープ巻取り紙管は新しいプリントテープ巻取り紙管としてお使いください。

MEMO　購入していただいた時にはプリントテープ巻取り紙管は巻取りローラーに装着しています。

2　テープ補正板を一番奥にした状態にしてください。

3　電源ツマミを左に回してOFF状態にすると押えローラーとドライブローラーの間に隙間ができます。

4　プリントテープを送り出しローラーにセットします。

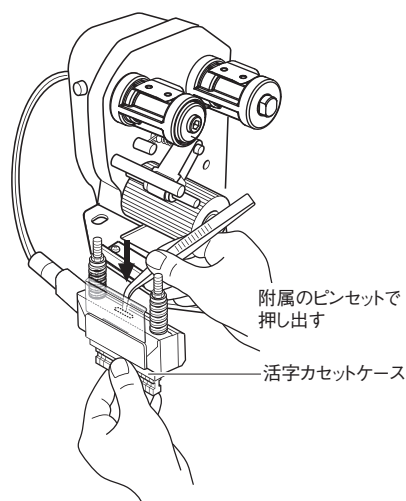
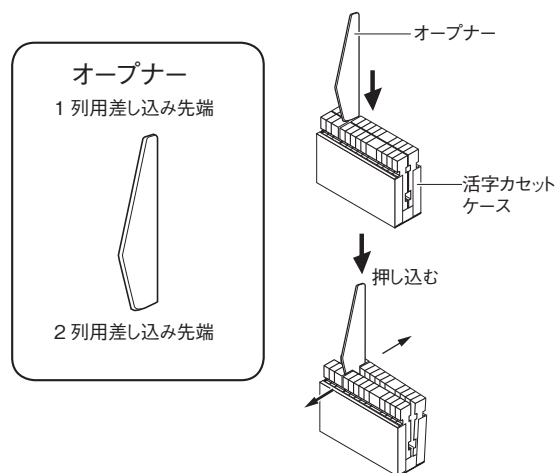
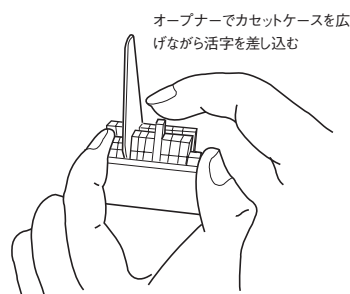
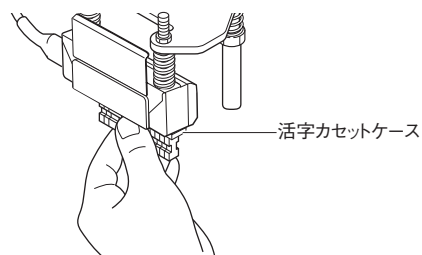
5　プリントテープの端をヒーター部ユニットと取付ベースの隙間に通します。プリントテープの光沢のある面が活字に当たるようにセットしてください。

6　プリントテープをドライブローラーと押えローラーの隙間にまっすぐに通して、プリントテープの先端をセロハンテープなどでプリントテープ巻取り紙管に貼り付けてください。

7　電源ツマミを右に回すと電源が ON になりプリントテープが押えローラーとドライブローラーに挟まれ固定されます。

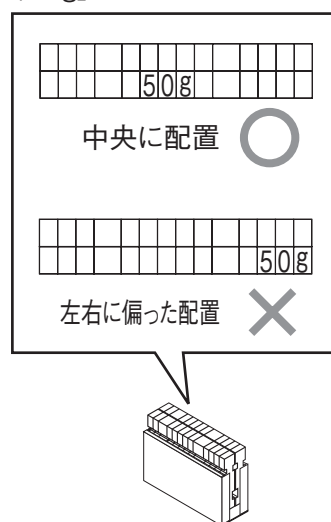
⚠ 警告　電源を ON にしてから、時間が経過するとヒーター部ユニットが熱くなり火傷の危険性がありますので充分注意してください。

8　プリントテープのたるみを手でプリントテープを回して取ってください。

9-2　活字の交換

【必　要　物】 附属品のピンセット、オープナー

活字は単品販売、セット販売しています。

⚠警告　プリンター使用後は、ヒーター部及び活字は高温になっていますので、活字交換の際は充分に注意して作業を行ってください。
活字交換は充分に活字カセットケース内の活字が冷えてから行ってください。

1　プリントテープカバーを取り、プリントテープを取り除きます。
2　附属のピンセットなど先の細い物を、ヒーター部ユニットの上の長穴から押し込んで活字カセットケースを押し出します。

3　附属の活字交換用オープナーの端を右イラストのように活字カセットケースの活字と活字の間に差し込みます。
オープナーの幅の広いほうを使用してください。
活字カセットケースが広げられて活字が取り出せるようになります。

4　活字をセットするときは、オープナーで活字カセットケースを広げながら差し込みます。活字の溝が活字カセットケース先端のＬ型に曲がった部分にはまるようにセットしてください。

5　取り付けるときは、活字カセットケースをヒーター部ユニットに押し込んでセットした後、「9-1 プリントテープの交換」を参照して、プリントテープをセットしてください。

⚠ 注意　少ない活字をセットする場合は出来るだけ中心に取り付けてください。
活字が左右どちらかにかたよると印字不良の原因になります。

例）「50g」の活字をセットする場合

10 各部の調整方法

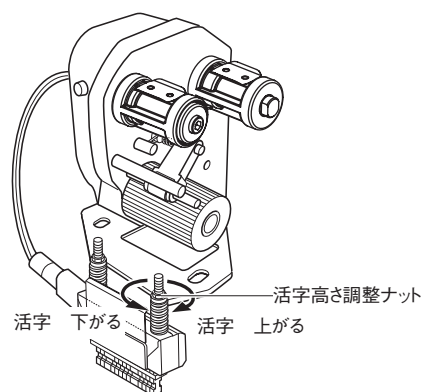
以下で説明する部品の調整は日々のメンテナンスで必要となりますので、「各部の調整方法」をよくお読みいただき調整作業を行ってください。

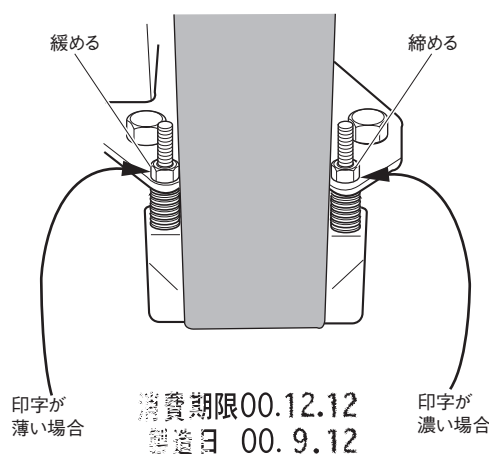
⚠ 警告 各部の調整は「10 各部の調整方法」に記載している調整方法にて正しく行ってください。間違った方法で調整すると製品の故障や不調につながる恐れがあり、火傷などをする危険性があります。

⚠ 警告 調整の前には、必ず電源プラグを抜いてプリンターのヒーター部が充分に冷えてから、作業を行ってください。電源プラグをコンセントに差し込んだまま作業を行うと感電する危険性があります。
また、ヒーター部が充分に冷えていないと火傷の危険性があります。
但し、ヒーター部ユニットの高さ調整は、電源が ON の状態でないと印字状態が確認できませんので充分注意して作業を行ってください。

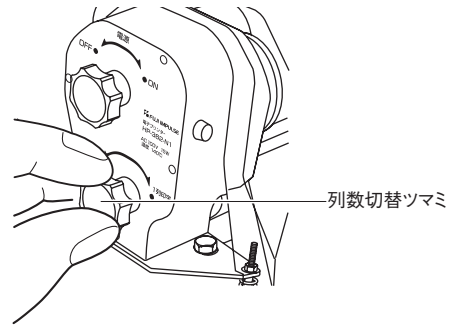
10-1 ヒーター部ユニット（活字）の高さ調整

シールするフィルムの材質に応じて、ヒーター部ユニットの高さを調整して活字を押しつける力を変えると美しい印字ができます。

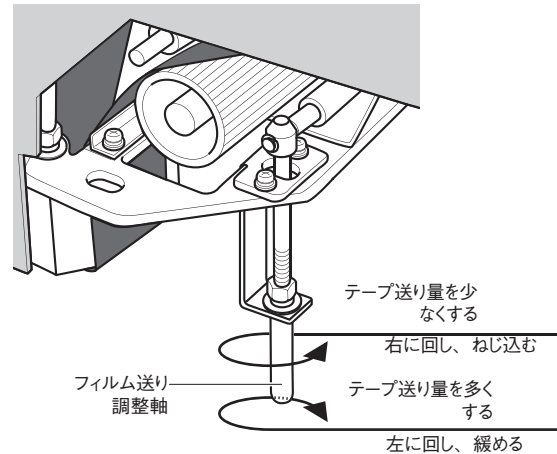
1 左右 2 個の活字高さ調整ナットを右に回し、印字ができない位置まで、ヒーター部ユニット（活字）を引き上げてください。
2 左右のナットを左に回し、活字を徐々に下げて、わずかに印字できる位置まで下げ、右から左まで印字が同じ状態になるように調整します。
3 その位置からさらに半回転左に回した位置がヒーター部ユニット（活字）の最適な位置（高さ）です。

ヒーター部ユニットの高さが左右で異なると、左右のどちらか一方だけかすれたり、濃すぎたりする場合があります。

1 印字がうすくかすれる
活字高さ調整ナットを左に回し、活字を下げてください。
2 印字が濃い、印字の後がへこんでいる
活字高さ調整ナットを右に回し、活字を上げてください。
3 印字が濃く、文字の細かい部分がつぶれて埋まっている
活字高さ調整ナットを右に回し、活字を上げてください。活字受けゴムの上にハクリテープかガラステープを貼ってください。

10-2　印字列数の切替

列数切替ツマミで、1列印字と2列印字に応じたプリントテープの送り量を変え、プリントテープの消費量を抑えることができます。
工場出荷時は2列分の送り量に設定しています。
1列の設定にするとテープの送り量が1列印字分（約5mm）に変わります。
1列印字を行う時は、活字カセットケースの1列分に36mmのスペーサーをセットし、空白行にすれば1列印字ができます。

注！　1列印字をする場合、使用しない方の列には必ず附属の36mm幅スペーサーをセットしてください。

10-3　プリントテープの送り量調整

工場出荷時にはプリントテープの送り量は1回につき下記の数値で調整されています。
　2列印字の場合・・・10mm
　1列印字の場合・・・5mm
送り量を変えるときは調整軸を回して行うことができます。

⚠注意　工場出荷時の調整が適量となっていますので必要のない限りあまりこの調整は行わないようにしてください。

10-4　プリントテープ“ずれ”の調整

巻取り時の緩和で起こるプリントテープの“ずれ”は、テープ補正板の調整によって抑えることができます。

■ 右へずれる場合

ネジを緩め、テープ補正板の右側を手前に引いてください。

■ 左へずれる場合

ネジを緩め、テープ補正板の左側を手前に引いてください。

注！　プリントテープを張った状態で、ネジを締めてください。